Consignes de pose
pour

TAKIRON
MT

Revêtement antidérapant en vinyle tridimensionnel

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

1. DESCRIPTION

- Revêtement en lés en vinyle
- 20 variantes de couleurs
- Dimensions : 1,82 m x 20 m
- Épaisseur : 2,9 mm
- Surface tridimensionnelle
- Classe de sollicitation 34 - 43
- Coloration par pigment

2. CONSIGNES DE POSE

Lisez attentivement ce mode d'emploi dans son intégralité avant de commencer les travaux de pose.

Pour toutes questions, n'hésitez pas à contacter le service d'assistance technique au numéro suivant :
Tél. : +49 (0) 211 53067 220

2.1. PREPARATIFS

- Il est fondamentalement recommandé de transporter et d'entreposer le matériel à la verticale.
- Avant la pose, il est fondamentalement recommandé de vérifier qu'il s'agit bien des bons rouleaux, qu'ils sont au complet et ne présentent pas de dommages, car les dommages liés au transport peuvent uniquement faire l'objet de réclamations dans les délais impartis.
- Il est fondamentalement recommandé d'acclimater le revêtement ainsi que le matériel de pose au moins 48 heures dans les pièces où s'effectuera la pose. Les rouleaux peuvent à cette fin être déroulés dans les pièces correspondantes et empilés à plat les uns sur les autres.
- La température ambiante doit être constante entre 15°C et 30°C au moins 48 heures avant, pendant et après la pose.
- L'humidité relative de l'air ne devrait pas dépasser 65%.
- Les installations de chauffage et de climatisation du bâtiment devraient être en service continu au moins 7 jours avant la pose.
- Le revêtement ainsi que tous les auxiliaires devraient être adaptés aux températures ambiantes avant la pose.

2.2. SUPPORT

- Tous les supports qui sont plans, durs, durablement secs, solides et sans fissures et qui ne descendent pas en dessous de la température minimale de 15°C sont adaptés.
- Il s'applique les consignes respectives, en particulier la norme DIN 18 365 partie C- « Travaux de revêtement de sol » et DIN 18 299 « Règles générales pour les travaux de construction de tout type » ainsi que la norme DIN 18 202 « Tolérances dimensionnelles dans les constructions au-dessus du sol », tableau 3.
- Il est fondamentalement recommandé de poncer, d'apprêter et d'égaliser avec un enduit de ragréage les surfaces des chapes en ciment ou en sulfate de calcium.
- En présence d'un chauffage au sol, les exigences de la notice actuelle de l'association

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

nationale des chapes et revêtements « Bundesverband Estrich und Belag e.V. Troisdorf (BEB) « Evaluation et préparation de supports, planchers chauffés et non chauffés » ainsi que celles de la « Commission technique des Colles Construction (TKB) » doivent être satisfaites.

- Les pièces ne disposant pas d'une cave (supports en contact avec la terre) doivent être étanchéifiés par le maître d'ouvrage en conformité avec les normes contre l'humidité ascensionnelle.
- Les revêtements en PVC, le linoléum, les carreaux Flex et les revêtements similaires existants ne sont pas adaptés en tant que supports et doivent être retirés avant toute nouvelle pose.
- Il est fondamentalement recommandé d'égaliser les carreaux en céramique ou les sols en Terrazzo.

1.1.1. Contrôle de l'humidité

Les valeurs seuil très diverses selon le support doivent être scrupuleusement respectées. L'humidité de la chape doit être contrôlée à l'aide de l'appareil CM – indépendamment de l'âge ou de la classe d'usage. En cas d'humidité excessive, il faut faire part des réserves par écrit au donneur d'ordre. La pose ne pourra être envisagée qu'à partir du moment où la valeur seuil exigée est atteinte. Dans certains cas exceptionnels, l'humidité excessive dans les supports cimentés peut être évitée grâce aux couches d'apprêt, par ex. des revêtements en PUR, résine époxy ou silane. En l'occurrence, les indications respectives du fabricant doivent être scrupuleusement respectées.

Maximal zulässige Restfeuchte	
Chape en ciment	≤ 2,0
Chape en anhydrite / sulfate de	≤ 0,5

2.2.1. Chauffage au sol

Takiron MT est adapté à la pose sur les planchers chauffés. En cas de chapes chauffantes, il faut s'assurer, après un délai de mise en œuvre suffisant et journalisé, que le support soit entièrement séché. Au cours de la pose, le chauffage devrait soit rester éteint ou être réduit à tel point, que la température de surface (max. 30°C) et le climat ambiant soit adapté à la poursuite des travaux et satisfasse à la norme DIN 18365. A cet égard, l'état actuel de la technique doit être pris en compte.

2.3. POSE

2.3.1. Colles

- Les zones extérieures et les zones humides telles que les salles de bains ou les pièces sans cave (supports en contact avec la terre) devraient être travaillées avec des colles 2K. Pour les autres zones, des colles en dispersion EC-1 adaptées peuvent être utilisées.
- Lors de la sélection de l'entaille de collage, les recommandations du fabricant respectif doivent être respectées.
- Pour garantir l'application d'une quantité suffisante de colle, il est recommandé de

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

remplacer régulièrement la baguette de rive.

- Il faut respecter les consignes des fabricants en ce qui concerne la quantité, le temps d'aération, etc. Il est fondamentalement recommandé d'utiliser exclusivement des colles contrôlées et agréées par le fabricant. En cas d'usage d'autres colles, il faut impérativement obtenir notre accord ainsi que celui du fabricant de la colle.

2.3.2. Pose

Les revêtements Takiron MT sont tranchés en usine, un tranchage ultérieur n'est donc pas forcément nécessaire.

Pour procéder au soudage thermique des joints, il suffit de placer directement les lés les uns à côté des autres sans les serrer et de procéder au découpage grossier des emplacements des murs, des éléments de construction en saillie, etc.

Dans le cadre du procédé de soudure à froid, il est recommandé de placer les lés en parallèle aux joints en les faisant se chevaucher de quelques centimètres et d'exécuter la découpe du joint de telle manière que le revêtement supérieur est prédécoupé le long d'une réglette en acier et ce chant de coupe sert ensuite de guide pour trancher le lé inférieur.

L'autre solution pour découper consiste à utiliser les outils spéciaux tels que par ex. le Provinol de la société Profloor ou le coupe-joints de la soc. Pajarito.

La découpe précise des bordures a uniquement lieu après l'encollage, en évitant tout aplatissement ou écrasement extrême du revêtement.

Les joints de bordures peuvent ensuite être scellés avec du mastic à joints ou recouverts de plinthes de finition des murs. Cette première possibilité sera surtout nécessaire pour les zones extérieures ou à proximité des piscines (cf. à cette fin le point 2.3.7).

2.3.3. Collage

Les lés sont retournés env. de moitié en direction longitudinale afin de procéder à l'application de la colle. Après avoir respecté un temps d'aération suffisant (cf. les recommandations en matière de colles), placer les lés de revêtement dans le lit de colle, en prenant soin d'éviter les occlusions d'air. A cet égard, il faut veiller à ce que les joints soient bien ajustés et que les lés ne glissent pas.

Attention: En cas d'usage de colles 2K, ne jamais marcher directement sur les lés fraîchement posés ou s'agenouiller dessus, car il est fondamentalement recommandé d'appliquer au préalable un panneau en polystyrène ou une autre couche de mousse résistante d'une épaisseur d'au moins 10 mm. Les restes de colle 2K doivent être retirés immédiatement sans laisser de résidus, dans la mesure où après durcissement, il est difficile de les retirer sans endommager la surface du revêtement.

Ensuite, l'intégralité du revêtement doit être roulé dans toutes les directions à l'aide d'un rouleau articulé (min. 50kg), en accordant une attention toute particulière aux zones de jointure. Pour les joints et les zones qui ne sont pas accessibles avec le rouleau, il est recommandé d'utiliser un rouleau à main ou un outil similaire. Ensuite, répéter l'ensemble de la procédure deux fois en respectant un intervalle d'environ une demi-heure.

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

2.3.4. Soudage thermique des joints

Le soudage thermique est obligatoire chez WELS Sheet et devrait avoir lieu au plus tôt 24 heures après l'application de la colle.

Les éléments suivants sont requis pour assurer un soudage en bonne et due forme et durable :

- Cordon de soudure WELS de CBC
  (la garantie s'applique exclusivement aux cordons agréés)
- Rainureuse avec une feuille de 2,8 mm
- Soudeuse ou machine de soudure automatique (par ex. Leister) avec buse de soudage rapide

La température de soudage idéale se situe entre 350° et 400°C, mais devrait toujours être testée sur un échantillon en exerçant la vitesse et la pression de rigueur.

Le joint doit être rainuré sous forme parabolique, en respectant une profondeur d'env. 1,3 mm (2/3 d'épaisseur de revêtement) et une largeur d'env. 2,8 mm.

L'arasement du cordon de soudure s'effectue en 2 opérations de travail. Après l'opération de soudage, l'excédent de cordon de soudure encore chaud est arasé par ex. par le biais d'un couteau quart de lune et d'un guide d'arasement, afin qu'il reste un peu de cordon de soudure. Il faut attendre le refroidissement complet du joint avant d'araser le matériau résiduel. En raison de la surface structurée de WELS Sheet, CBC Flooring recommande des couteaux d'arasement spéciaux tels que par ex. le « couteau à araser Mozart ».

2.3.5. Procédé de soudage à froid

S'il est particulièrement important d'obtenir une apparence homogène, ce procédé doit impérativement être privilégié.
La condition à cet égard sont des joints coupés très proprement. Les éléments suivants sont nécessaires à cette fin :

- Produits de soudage à froid (par ex. type A, soc. Werner Müller GmbH)
- Bande de papier crépon résistant aux plastifiants
- Rouleau presseur
- Lame roulante
- Eventuellement un générateur d'air chaud

Dans un premier temps, le joint coupé doit être recouvert d'une bande de papier crépon, qui doit être entièrement appliqué avec le rouleau presseur.

Ensuite, il faut sectionner la bande adhésive très précisément dans le déroulement du joint et presser une nouvelle fois.

Pour souder, introduire l'aiguille profondément dans le joint et avec un mouvement régulier, appliquer suffisamment de produit de soudage à froid dans le joint qui s'ouvre.
Remarque : Pour garantir une bonne couverture de l'ensemble de la section transversale avec des produits de soudure à froid, il est recommandé de légèrement réchauffer le joint avec un générateur d'air chaud. Cela permet, en exerçant une pression moindre, d'introduire l'aiguille plus profondément dans le joint.

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

Le dosage peut être considéré comme optimal, lorsqu'un film d'une épaisseur d'env. 5 mm se forme sur le papier crépon.

Env. 10 minutes après le soudage, la bande de papier crépon est retirée en biais vers l'arrière avec le produit de soudure à froid excédentaire. Il est recommandé de souder les surfaces le jour de la pose, et au plus tôt 2 heures après l'application de la colle. Les joints souillés ne peuvent plus être soudés en bonne et due forme. Il est recommandé d'attendre au moins 3 heures avant de marcher sur les joints ou de les solliciter.

2.3.6. Finitions des chants dans les zones à exigence hygiénique élevée Les revêtements MT Sheet permettent également des raccords muraux étanches.

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

Raccord mural avec profilé à moulure creuse

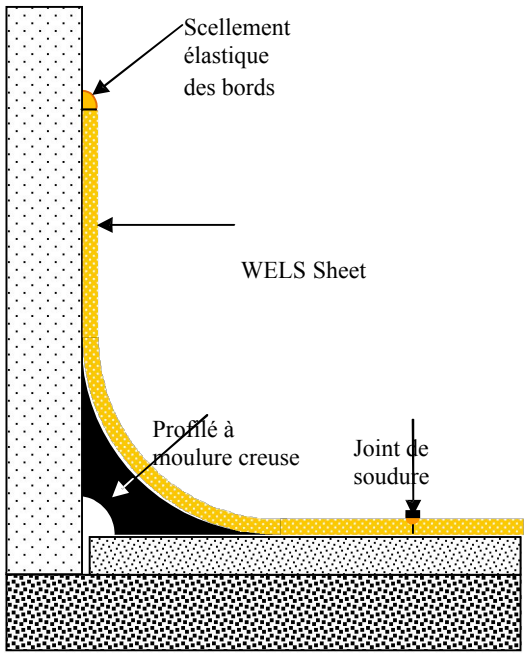

Fig. 1

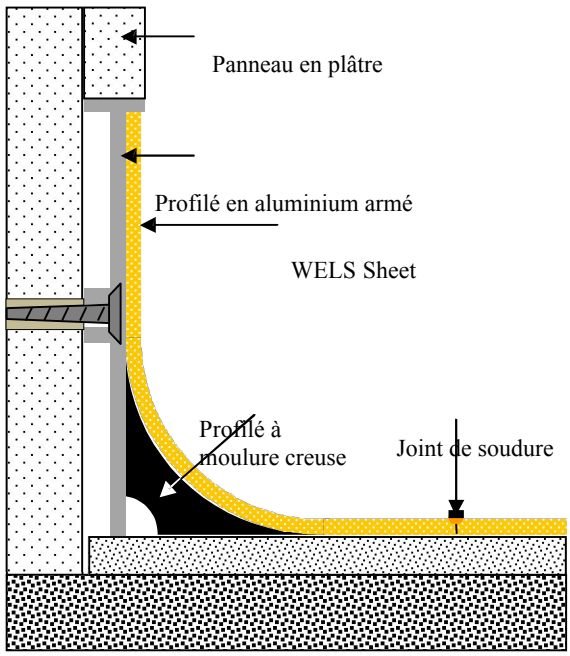

Fig. 2

Pour ce faire, dans la zone de bordure, une moulure creuse en plastique (par ex. Art.20299, soc. Bolta) est collée (cf. Fig.1) et le revêtement est relevé d'au moins 10 cm.

Les chapes flottantes peuvent s'affaisser en raison de leur poids propre, suite à la sollicitation ou dans le cas de chapes fraîches, par le processus de dessèchement. Il en résulte le risque de déchirement du joint supérieur au fil du temps. Pour l'éviter, il est recommandé de placer un profilé en aluminium sur le mur et d'y encastrer le matériau à lever. S'il s'avère toutefois que la chape s'affaisse, le revêtement avec le profilé à moulure peut lui aussi s'affaisser (cf. Fig. 2).
Pour faciliter le travail, il est fondamentalement recommandé de chauffer le matériau au préalable avec un générateur d'air chaud. Les joints sont ensuite soudés conformément à la description sous le point 2.3.4.

2.3.7. Procéder au jointoyage élastique des chants

En tant qu'agent de jointoyage, il est expressément recommandé d'utiliser des mastics d'étanchéité en polymère silane modifiés (SMP) (par ex. Terostat MS 939, soc. Henkel).

Avant de jointoyer le chant, le chant doit être revêtu des deux côtés d'une bande adhésive. L'écart devrait se situer entre 5 et 10 mm.

2.3.8. Autres remarques

- En attendant la prise complète de la colle, le revêtement doit être protégé contre toute exposition directe au soleil. Il est également recommandé de patienter

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

avant de procéder à la sollicitation définitive par des meubles ou des charges lourdes.

- Les résidus de colles doivent immédiatement être retirés.
- Après la pose et jusqu'à son usage définitif, le sol doit être protégé à l'encontre de saletés et de dommages majeurs.

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

- Pour protéger le revêtement de charges lourdes ou le mettre à l'abri de dommages, il faut installer des panneaux de revêtement tels que par ex. des panneaux en fibres dures.
- Les pieds de meubles ou assimilés doivent être dotés de patins de protection durs qui ne décolorent pas.
- Les revêtements WELS Sheet sont adaptés en cas de sollicitation par les roulettes de chaises selon la norme EN 425 en cas d'usage de roulettes de chaises TYP W (selon la norme EN 12529).
- Tout particulièrement dans le domaine des piscines, il faut veiller à ce que le revêtement n'entre pas en contact avec du chlore non dilué ou des produits assimilés, pour éviter toutes modifications au niveau de la couleur et de la structure de la surface du revêtement.

2.3.9. Recommandations en matière de colles (cf. le tableau à la fin)

3. CONSIGNES DE NETTOYAGE & D'ENTRETIEN

Pour préserver les caractéristiques essentielles et l'aspect du revêtement, il faut impérativement procéder à un nettoyage régulier.

Il faut respecter les consignes et directives du fabricant respectif.

Mesures de sécurité

- L'ensemble de la zone de travail devrait être rendue inaccessible à toute personne non autorisée. Si cela s'avérait impossible, il faudra installer des panneaux de signalisation.
- Un sol humide / mouillé en association avec des produits de nettoyage affiche un comportement tout autre qu'en l'état sec. Par ailleurs, pendant les travaux de nettoyage et l'opération d'appareils, il faut veiller à une sécurité suffisante pour éviter les glissades et assurer une bonne stabilité.

Remarques générales

- Il faudra attendre 72 heures avant de procéder au premier nettoyage humide ou d'avoir un recours intense à l'eau. S'il s'avérait indispensable de procéder au nettoyage humide pendant ce temps, il est conseillé de nettoyer à l'aide d'une serpillière.

3.1. Nettoyage de fin de chantier

Le nettoyage de fin de chantier consiste uniquement à retirer les saletés générées par les travaux de pose, il n'équivaut pas à un nettoyage de fond.

- Retirer tout d'abord les résidus de colle.
- Retirer les particules de saleté volatiles ou le sable avec un aspirateur adapté.
- En cas de besoin, le sol peut être essuyé à l'aide d'une serpillière ou d'un outil similaire.
- Les opérations de nettoyage plus intenses peuvent uniquement être effectuées une fois que la colle a bien pris (cf. consignes du fabricant).

3.2. Nettoyage et entretien de maintenance

La méthode de nettoyage à appliquer pour le domaine respectif dépend de divers facteurs tels que la surface totale, l'accessibilité, les appareils disponibles et la fréquentation. En

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

règle générale, pour les surfaces de petite taille de faible à moyenne sollicitation, le nettoyage manuel suffit, tandis que pour les grandes surfaces à forte sollicitation, il est recommandé de procéder au nettoyage mécanique.

Les temps de séchage peuvent être significativement raccourcis à l'aide d'un générateur d'air (par ex. Hurrican, soc. Cleanfix ou AB 84, soc. Kärcher).

3.2.1. Nettoyage quotidien

- Retirer les particules de saleté grossières et volatiles ou le sable avec un aspirateur adapté.
- La suppression de poussières et de saletés volatiles s'effectue par essuyage humide avec une serpillière légèrement humidifiée.

3.2.2. Nettoyage manuel

- Pour supprimer les saletés tenaces, il est recommandé de nettoyer le revêtement Takiron MT à l'aide d'un produit de nettoyage des sols adapté tel que par ex. le *nettoyant CC-PU-Reiniger de Dr.Schutz* et une serpillière.
- Supprimer l'excédent de nettoyage avec un extracteur (par ex. Puzzi, soc. Kärcher).

3.2.3. Nettoyage mécanique

- Si les saletés ne peuvent pas être éliminées à la suite d'un nettoyage manuel, il est recommandé de procéder au nettoyage humide mécanique en y ajoutant un produit de nettoyage comme par ex. *CC-PU-Reiniger de Dr.Schutz*
- Pour les machines monodisques, il est recommandé d'utiliser des pads de nettoyage adaptés (par ex. Scotch Brite, soc. 3M ou PolyPad, soc. Dolly) ou des brosses rotatives. Pour toutes questions concernant l'adéquation, etc. veuillez contacter le fabricant respectif.

3.2.4. Nettoyage de fond

En cas de saletés tenaces, il est recommandé de procéder au nettoyage de fond

Pour de plus amples informations, veuillez vous adresser aux fabricants compétents de l'industrie du nettoyage.

4. Remarques générales

- Lors de la planification, il est recommandé de prévoir des « zones attrape saletés et poussières » suffisamment grandes.
- Par la remise des présentes instructions de nettoyage et d'entretien, le spécialiste de la pose satisfait à ses obligations conformément à la norme DIN 18365.

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.
Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.

Tableau des recommandations en matière de colles pour Takiron MT Sheet

Fabricants	Colles			
	Dispersion	TKB	2-K	TKB
Ardex GmbH Friedrich Ebert-Str.45 D-58453 Witten Tel.: +49 (0)2302 / 664 0			Premium AF 2510*	B1
Henkel AG & Co. KGaA Bautechnik Deutschland Thomsit D-40191 Düsseldorf Tel.:+49 (0)211 / 797 0	K 188 E K 188 S	A2 / A3 A2 / A3	R 710*	A2
Uzin Utz AG Dieselstraße 3 D-89079 Ulm Tel.:+49 (0)731 / 4097 0	KE 2000 S KE 20 S	A1 / A2 A1 / A2	KR 421*	A1
Wakol GmbH Bottenbacher Straße 30 66954 Pirmasens Tel.:+49 (0)6331 / 8001 0	D 3320	A2	PU 270*	A2

*Pour les zones
intérieures et extérieures.

Les supports humides, alcalins doivent au préalable être scellés avec un apprêt 2K bi-couches adapté !

Les colles figurant ci-dessus ont été jugées adéquates par les fabricants respectifs pour WELS Sheet. Le fabricant de colle respectif assume par conséquent l'exactitude de ces indications.

En cas de doute, veuillez consulter les experts de l'industrie de la colle avant usage.

Ce tableau ne prétend pas à l'exhaustivité.

2011 – CBC Deutschland GmbH – Sous réserve de modifications et d'erreurs.

Il est fondamentalement recommandé de respecter les consignes, directions et conseils de transformation des fabricants cités.